

(19) Japan Patent Office (JP)

(12) UNEXAMINED UTILITY MODEL PUBLICATION (U)

(11) Utility Model Publication NO.: 1993-89280

(43) Date of Publication: December 7, 1993

(51) Int. Cl. ⁵ : Dom. Cl. Sym. JPO File No. FI	
B 65D 83/00	
A 45D 40/00 G 2119-3B	
B 65D 83/00 C	
Examination not requested	
Number of Claims: 2 (6 pages)	
(21) Utility Model Application NO.: 1992-31024 (22) Date of Application: May 12, 1992	(71) Applicant: 000208455 DAIWA CAN COMPANY 1-10, Nihonbashi 2-chome, Chuo-ku, Tokyo (72) Creator: Tetsuo KUMAGAI 3-13-3, Wakabadai, Shiroyama-cho, Tsukui-gun, Kanagawa (74) Representative: Yoshinori HIRATA, Patent Attorney, et al.

(54) [Title of the Device] DELIVERY CONTAINER

(57) [Abstract]

[Object]

To provide a delivery container excellent in both its appearance and usability in which the airtightness of an outer cylinder and a cap can be maintained without causing any problem in covering or removing the cap even when the contents are squeezed out of the upper end of the outer cylinder and adhered to the circumference of the outer cylinder while ensuring the integrity between the outer surface of the cap and the outer surface of the outer cylinder.

[Structure]

A cap 2 is fitted to an outer cylinder 1 forming a gap 18 between the inner surface of a skirt 16 of the cap 2 and the outer surface of a small diameter portion 6 of the outer cylinder 1. The outer cylinder 1 has a thick side wall, in which a low-density expanded layer 13 is provided inside at least an outer-cylinder principal part 5 to be connected to the cap 2.

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開実用新案公報 (U)

(11)実用新案出願公開番号

実開平5-89280

(43)公開日 平成5年(1993)12月7日

(51)Int.Cl.⁵

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

B 6 5 D 83/00

A 4 5 D 40/00

G 2119-3B

B 6 5 D 83/ 00

C

審査請求 未請求 請求項の数 2 (全 6 頁)

(21)出願番号 実願平4-31024

(22)出願日 平成4年(1992)5月12日

(71)出願人 000208455

大和製罐株式会社

東京都中央区日本橋2丁目1番10号

(72)考案者 熊谷 哲夫

神奈川県津久井郡城山町若葉台3-13-3

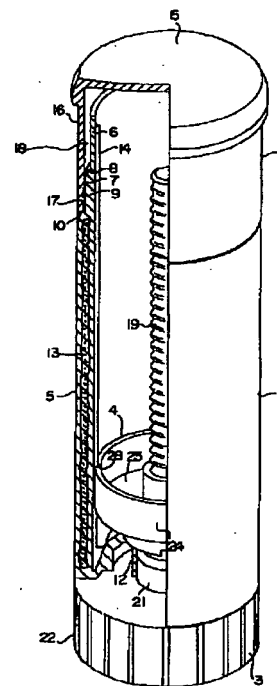
(74)代理人 弁理士 平田 義則 (外1名)

(54)【考案の名称】 くり出し容器

(57)【要約】

【目的】 キャップの外側面と外筒部の外側面との滑らかな面の連なりを確保しながら、内容物が外筒体の上端から周囲にはみ出し付着する場合であってもキャップの着脱操作に影響なく、外筒体とキャップの間の気密性を維持できるというように、外観も使用感も共に優れたくり出し容器を提供すること。

【構成】 キャップ2の嵌合構造を、キャップ2のスカート部16の内面と外筒体1の小径部6の外面の間に空間18を有する構造にすると共に、外筒体1の側壁構造を、少なくともキャップ2と連続する部分の外筒体1の外筒主部5の内部に低発泡層13を設けた厚肉構造にした。



1

【実用新案登録請求の範囲】

【請求項1】 外筒体の下部に組み付けたつまみ部を回転することで、外筒体の中の受皿を昇降させ固形の内容物を上下させ、外筒体の上部の小径部にキャップを嵌合させて気密性を維持するくり出し容器において、外筒体の上部と小径部と厚肉の基部とで構成し、該基部とスカート内面とが気密に嵌合して、スカート内面と小径部外面の間に空間を有する構造にすると共に、前記外筒体の側壁構造を、少なくともキャップと連続する部分の外筒体の外筒主部の内部に発泡層を形成させて厚肉構造にしたことを特徴とするくり出し容器。

【請求項2】 請求項1記載のくり出し容器において、基部とスカート内面とが気密に嵌合している部分を除いて、小径部の外側面又はキャップのスカート内面に複数の突条を突設させたことを特徴とするくり出し容器。

【図面の簡単な説明】

【図1】実施例1の外筒体、キャップ、軸体、受皿の嵌合状態を示す斜視図である。

【図2】実施例1の外筒体の一部切欠斜視図である。

【図3】実施例1のキャップの一部切欠斜視図である。 20

【図4】実施例1の軸体の一部切欠斜視図である。

【図5】実施例1の受皿の一部切欠斜視図である。

【図6】実施例1のくり出し容器の使用後の状態を示す説明図である。

【図7】実施例1のくり出し容器の使用後キャップを嵌合した状態を示す説明図である。

【図8】実施例2のキャップの構造を示す半断面図斜視図である。

【図9】実施例2の外筒体にキャップを嵌合した状態を示す説明図である。 30

【図10】実施例3の外筒体の斜視図である。

【図11】実施例3の外筒体にキャップを嵌合した状態を示す説明図である。

【図12】実施例4の外筒体の斜視図である。 *

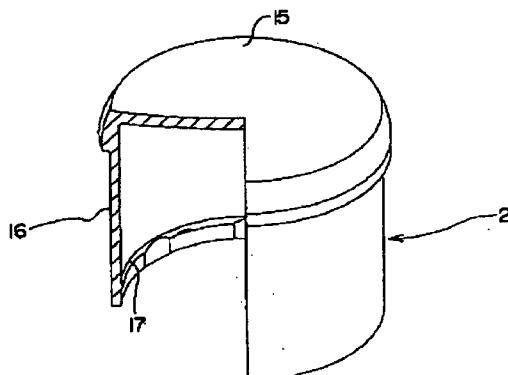
2

* 【図13】実施例4の外筒体にキャップを嵌合した状態を示す説明図である。

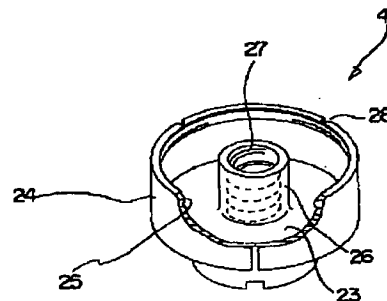
【符号の説明】

- 1 外筒体
- 2 キャップ
- 3 軸体
- 4 受皿
- 5 外筒主部
- 6 小径部
- 7 基部
- 8 段部
- 9 嵌合雄部
- 10 平坦部
- 11 底部
- 12 軸受部
- 13 低発泡層
- 14 たてリブ
- 15 天井部
- 16 スカート部
- 17 嵌合雌部
- 18 空間
- 19 ねじ部
- 20 鏝部
- 21 軸部
- 22 つまみ部
- 23 底板
- 24 側壁部
- 25 突出リング
- 26 ねじ壁
- 27 雌ネジ
- 28 たて溝
- 29 突条A
- 30 突条B

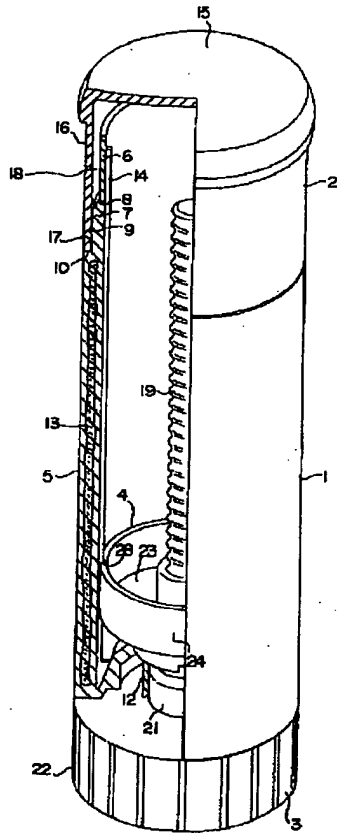
【図3】



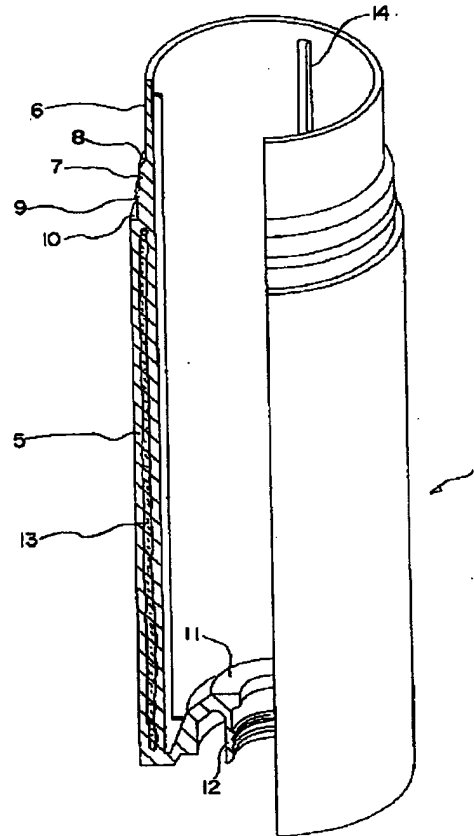
【図5】



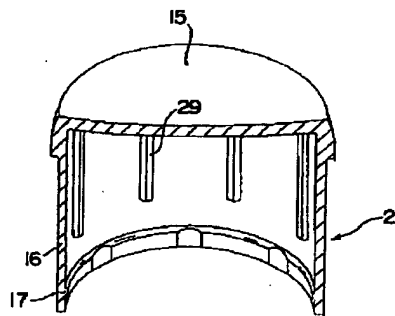
【図1】



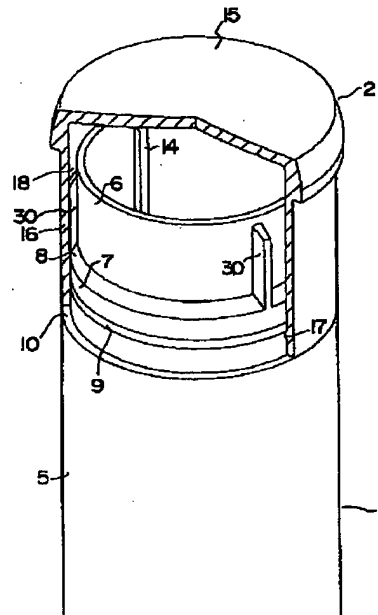
【図2】



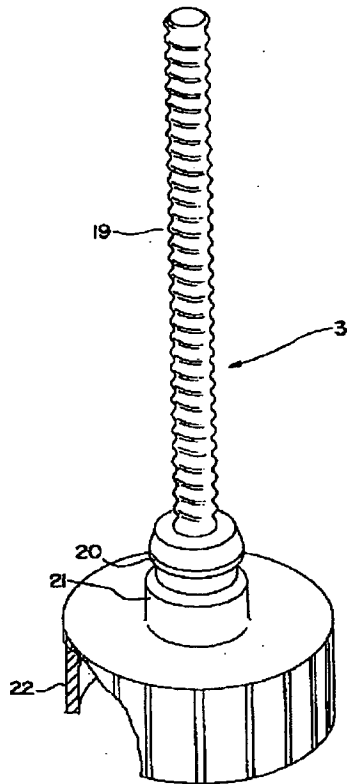
【図8】



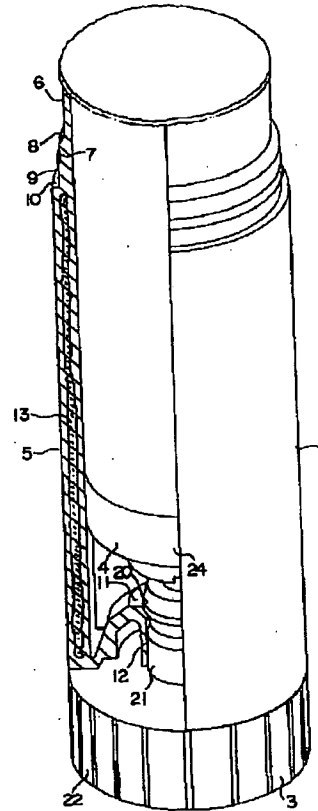
【図11】



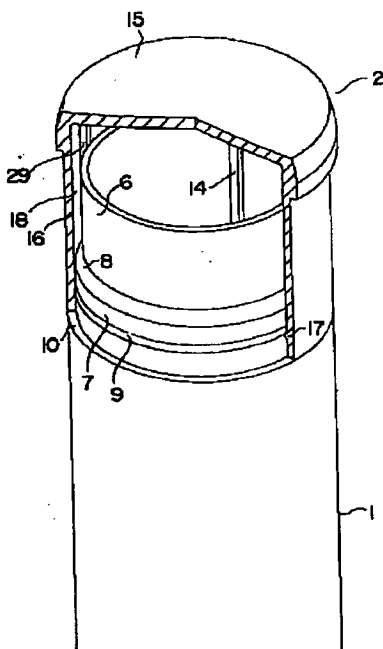
【図4】



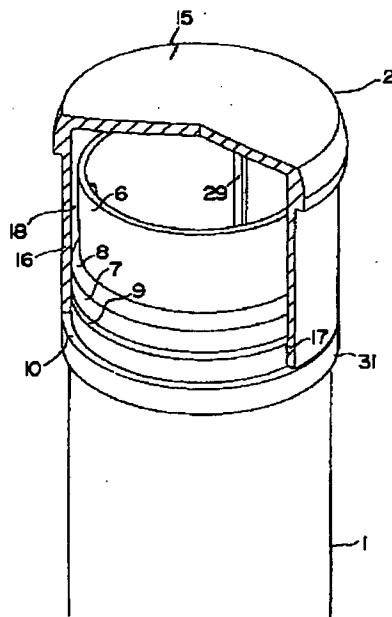
【図6】



【図9】



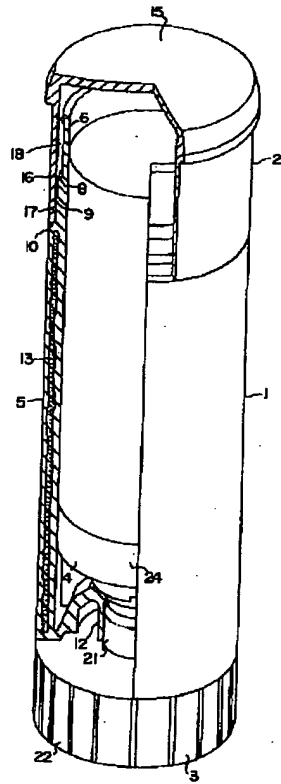
【図13】



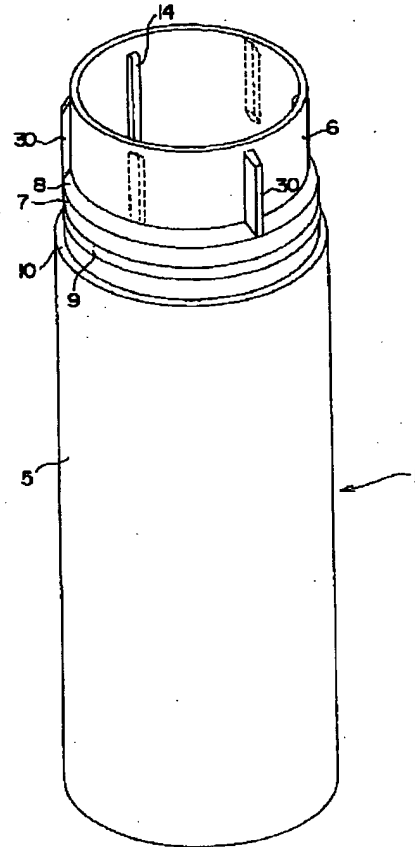
(5)

実開平5-89280

【図7】



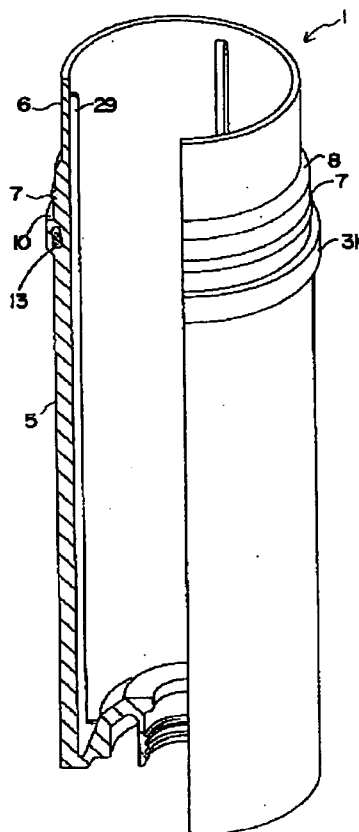
【図10】



(6)

実開平5-89280

【図12】



【考案の詳細な説明】**【0001】****【産業上の利用分野】**

本考案は、使用中に密封不良にならないようにキャップを嵌合させるようにした糊等のくり出し容器の改良に関するものである。

【0002】**【従来技術】**

外筒体の下部に回動自在につまみ部を、その内部には昇降可能な受皿を組付け更に外筒体の上部にキャップを被せ封鎖し、内容物を保護する構成の従来技術として、実開昭55-74506号公報に記載のものがある。

【0003】

前記従来技術の構造は、外筒体20の下部に回動把持部12、真円内筒11等を有する内筒体10を回動自在に組付け外筒体20の下部を封鎖している。

【0004】

一方、外筒体20の内部に受皿30を嵌入し、その下部を真円内筒11に螺着させ、回動把持部12を廻すことで受皿30が外筒体20の内面をスライドしながら昇降して受皿に保持された固形の内容物を昇降させる構造である。

【0005】

更に、外筒部20の上方外側面が小径に形成され、該小径部にキャップ40が被り外筒部20の上方開口部を封鎖している。嵌合したキャップ40の外側面と外筒部20の外側面は段差がなく滑らかに連なっており、外筒部20の小径部外側面とキャップ40の側壁の内面は空間のない密着した状態である。

【0006】

その他、これ等の容器部材は衛生面や成形作業性や価格の面より、ポリエチレンやポリプロピレンやエチレンプロピレン等の熱可塑性樹脂が多用される。

【0007】**【考案が解決しようとする課題】**

前記した従来技術では、キャップの嵌合構造を、スカート内面と小径部外面の間に空間のない密着嵌合構造としている為、下記に述べる課題がある。

【0008】

(1) 回動把持部12を廻し、受皿30を上昇させ固形の内容物を外筒体20の上端よりくり出し使用する時、例えば内容物が固形糊のような粘りのある組成物であり、塗布する際、押し付けるようにして用いるものは、外筒体20の上端から周囲にはみ出し小径外側面に付着する。塗布後、回動把持部12を逆方向に廻し内容物を外筒体20の中に戻しても前記小径外側面に付着した内容物は回収出来ずそのまま残る。この状態でキャップを被せ密栓しようとする時、小径外側面とキャップの側壁内面は密着した状態であるためキャップの下端部で前記付着内容物を下方に運び、嵌合部周辺を汚すこととなる。

【0009】

(2) 気密性が要求される商品の場合は、嵌合部に内容物が介在するため完全密封が得られず内容物の変質が発する。

【0010】

(3) 甚だしい場合ははみ出した内容物が固化し、小径部が内容物で太く変化し、キャップを被せることができず、内容物が未だ残っていても廃棄を余儀なくされる。

【0011】

ここで、キャップの嵌合構造を、スカート内面と小径部外面の間に空間のない密着嵌合構造にせざるを得ない理由を述べる。

【0012】

前記容器の構成は、内容物を収容する外筒体の内側は軸心方向に段差のない形状であり、一方、外側はキャップが嵌合される小径部から既略水平面を経て外筒主部に至る。この部分の厚みは小径部の約2倍の厚みになっている。

【0013】

このように厚くする理由は、成形性、経済性や良好な形状を維持するためであり、さらに、この主部の厚さは、その上部の小径部にキャップを嵌合した時、側面同士が滑らかに連なる外観を作り出すために設定される。

【0014】

しかしながら、外筒体の主部が極端に厚いと、ヒケの発生により表面に波打ち現

象が現われ外観性を損なうばかりでなく、機能の低下が起こる。

【0015】

この理由で前記熱可塑性樹脂では小径部と外筒主部の肉厚比を1：3と言った比率に外筒主部の厚さを増厚することは出来ず、従って、キャップを嵌合した時、小径部の外面との間に空間を形成させることは出来ない。

【0016】

本考案は、上述のような課題に着目してなされたもので、キャップの外側面と外筒部の外側面との滑らかな面の連なりを確保しながら、内容物が外筒体の上端から周囲にはみ出し付着する場合であってもキャップの着脱操作に影響なく、外筒体とキャップの間の気密性を維持できるというように、外観も使用感も共に優れたくり出し容器を提供することを目的とする。

【0017】

【課題を解決するための手段】

上記課題を解決するため本考案のくり出し容器では、キャップの嵌合構造を、スカート内面と小径部外面の間に空間を有する構造にすると共に、外筒体の側壁構造を、少なくともキャップと連続する部分の外筒体の外筒主部の内部に発泡層を設けた厚肉構造にした。

【0018】

すなわち、外筒体の下部に組み付けたつまみ部を回転することで、外筒体の中の受皿を昇降させ固形の内容物を上下させ、外筒体の上部の小径部にキャップを嵌合させて気密性を維持するくり出し容器において、外筒体の上部と小径部と厚肉の基部とで構成し、該基部とスカート内面とが気密に嵌合して、スカート内面と小径部外面の間に空間を有する構造にすると共に、前記外筒体の側壁構造を、少なくともキャップと連続する部分の外筒体の外筒主部の内部に発泡層を形成させて厚肉構造にしたことを特徴とする。

【0019】

又、上記構造に加え、基部とスカート内面とが気密に嵌合している部分を除いて、小径部の外側面又はキャップのスカート内面に複数の突条を突設させるようにしても良い。

【0020】

【作用】

くり出し容器の使用時には、外筒体の上部の小径部に被せてあるキャップを外し、外筒体の下部に組み付けたつまみ部を回転することで、外筒体の中の受皿を上昇させて固形の内容物を外筒体の上部から適量露出させ、内容物を非塗布物に塗布する。そして、塗布が終了したら、外筒体の下部に組み付けたつまみ部を逆方向に回転することで、外筒体の中の受皿を下降させて固形の内容物を外筒体の上部から沈み込ませ、外筒体の上部の小径部にキャップが被せられる。

【0021】

このくり出し容器の使用時、キャップの嵌合構造を、キャップを被せ嵌合した時、スカート内面と小径部外面の間に空間を有する構造しているため、例えば、内容物が固形糊のような粘りのある組成物であり、塗布する際、押し付けるようにして用いるものは、外筒体の上端から周囲にはみ出し小径外側面に付着するが、上記のように、スカート内面と小径部外面の間に存在する空間により、キャップの下端部で付着内容物を下方に運ぶことがない。

【0022】

また、外筒体には、小径部の先端と基部の間に段差を設け、先端よりも太い嵌合雄部を形成し、キャップには、スカート内面に嵌合雌部を設け、キャップを被せ嵌合した時、互いに合致する嵌合雄部と嵌合雌部とで外筒体とキャップの間の気密性が維持される。

【0023】

さらに、スカート内面と小径部外面の間に空間を存在させたことによって、キャップの外側面と外筒部の外側面とが滑らかな面の連なりとするには、外筒体の側壁を厚肉にしなければならない。一方、ヒケの発生等により外筒体の側壁を単純に厚肉にすることはできない。これに対し、外筒体の側壁構造を、少なくともキャップと連続する部分の外筒体の外筒主部の内部に発泡層を設けた厚肉構造にしたため、ヒケの発生を防止しながら外筒体の側壁を厚肉にし、キャップの外側面と外筒部の外側面とを滑らかな面の連なりとすることができる。

【0024】

つまり、発泡層は、発泡剤による発泡作用を空気等のガス圧でコントロールし、厚肉部内部に発泡層を形成することで樹脂量が低減し、小径部の薄肉部との冷却バランスがとり易く、その結果、外筒体にヒケ現象が発生しない。

【0025】

加えて、外筒体の外筒主部の内部に発泡層を形成することを最良とする理由は、外表面に発泡現象が現われると鮫肌状となり、外観が悪いだけでなく印刷する場合の転移不良や塗装面の光沢が出ない問題となる。また、内表面に発生すると平滑面ではないため受皿の昇降の抵抗となり軸体の回転が断続的に重くなることや、受皿の外側面との間に発生した隙間に内容物が浸入し余計に軸体の回転が重くなることによる。

【0026】

【実施例】

（実施例1）

実施例1について、図面を参照して説明する。

図1は本例の外筒体1に軸体3及び受皿4を組み付けキャップ2を嵌合した状態を示す。

【0027】

軸体3は外筒主部5の下部で回転自在であるが離脱不可能な状態に組み付けられている。つまみ部22を回転させると、ねじ部19も回るが、受皿4のたて溝28が外筒体1の内面に設けたたてリブ14に係合しているため、受皿4は、回ることができず、つまみ部22の回転方向によって上下に移動する。外筒体1とキャップ2は、基部7に環状に突設した嵌合雄部の頂面がスカート部16の内面に当接し、気密に嵌合している。一方、スカート部16に突設した嵌合雌部17は、嵌合雄部9を下方に乗り越えた該嵌合雄部9に係止している。そして、外筒体1とキャップ2との間には、空間18が形成されている。尚、各構成要素についての詳細な説明は、下記において行なう。

【0028】

図2は本例の外筒体1の構造を示す。

【0029】

外筒体1は開口する底部11を有する既略円筒形であり、最上部の薄肉の小径部6が本容器の口部を形成し、該小径部6の下方が段部8で拡張して、基部7に続き、該基部7の中程の位置に環状の嵌合雄部9を突設させている。更に、該基部7は、該基部7より平坦部10を形成させて、更に拡張した外筒主部5の外面に続いている。

【0030】

外筒体1の内面は、円筒形であり、該円筒面には後述する受皿4の回転を防止して受皿4の上下動の案内となるたてリブ部14を、容器軸方向に複数本設けてある。外筒体1の下部には、下端から内方に向かって幾分上昇した中空の円錐台形状の底部11が設けてあり、該底部11の内端より、後述する軸体3の軸部21と係合する軸受部12が垂下している。

【0031】

外筒体は、高密度ポリエチレンよりなり、寸法は全長88mm、小径部6の外径28mm、基部7の外径30mm、外主部5の外径は32mmであり内径は26mmとしている。従って、肉厚をみると、小径部6は1mm、基部7は2mm、外筒主部5は3mmとなる。

【0032】

該外筒体1は、低発泡射出成形法によって製造する。その詳細は事前に準備した密封形の成形金型にアゾジカルボンアミド系の発泡剤を0.02%混入させた前記樹脂をシリンダ温度200℃、圧力90kg/cm²で射出する。この時、金型内は15kg/cm²の圧力に圧力制御装置によって加圧されているが、射出数秒後、大気圧まで減圧し、15秒間冷却した後、型開きし製品を取り出す。

【0033】

外筒主部5の外面はヒケによる端部のソリが無く、また、内外面とも波打ち減少がなく目的とする平滑面が得られる。

【0034】

外筒主部5は内部に低発泡層13が形成されており、内外表面には泡が発生していないので、発泡剤による鯨肌状のザラツキはない。泡が発生しない理由は、射出時金型内は高圧に保持されており、溶融樹脂が金型にフィットし、冷やされる

ため発泡剤が作用しないためである。一方、厚肉部の内部は内外面が冷えても熔融状態であり発泡温度以上になっているため、完全に冷却されるまでの間に発泡するのである。

【0035】

尚、上記低発泡射出成形法以外に、金型内に発泡剤を含む熔融樹脂を射出し、引き続いて射出機のノズルサイドから窒素ガスを注入し熔融樹脂を金型内面に密着し、密着樹脂部分を固化させた後、窒素ガスによる金型内圧の解放と射出樹脂の一部を射出機にバックさせ射出樹脂の体積を変化させ発泡剤による発泡作用を促進させるような成形も可能である。

【0036】

図3は前記外筒体1の上部に被冠するキャップ2の構造を示す。

【0037】

その構造は、天井部15の周囲からスカート部16が垂下し、該スカート部16の下部内面にはリングからなる嵌合雌部17が形成されている。

【0038】

該スカート部16の内径は、基部7の外径に等しく形成されており、キャップ2を嵌合した時、小径部6の外面とスカート部16の内面の間には空間18ができる構成である。

【0039】

図4は軸体3の構造を示す。

【0040】

軸体3は略円盤状のつまみ部22の中央から軸部21、鰐部20、ねじ部19が連続して立設している。外筒体1に該軸体3を組み付ける方法は、外筒体1の底部11側からねじ部19を挿入し、鰐部20を底部11の内面側に引っ掛けて離脱不可能とし、軸部21を軸受部12に嵌入させ、周方向に回動可能な状態で気密に組立てる。

【0041】

尚、つまみ部22の外径は外筒主部5の外径に近い寸法に製作されている。

【0042】

図5は受皿4の構造を示す。

【0043】

受皿4は、底板23の周囲から側壁部24を立設させ、側壁部24の上部から内方向に突出リング25を形成させている。底板23の中央からねじ壁26を立設させ、その内側に軸体3のねじ部19に螺合する雌ねじ27が形成されている。側壁部24の外径は外筒体1の内径よりわずかに小径に形成され、外筒体1の上端からねじ部19に受皿4の雌ねじ27を螺合させ、側壁部24の外側に設けたたて溝28に外筒体1のたてリブ14を係合させ、つまみ部22を回動した時、受皿4が昇降する構成である。

【0044】

次に、本例の作用効果を説明する。

【0045】

図6は本例の容器に固形糊を充填し、塗布後、密栓する時の状況を示すものである。

【0046】

つまみ部22を廻し、糊を小径部6より繰り出し塗布する時、糊の繰り出しが多いと糊が外方にはみ出し、塗布後つまみ部22を逆に廻し糊全体を下降させても小径部6の先端に付着した糊は外筒体1内に戻らず、小径部6の周囲に散在している。

【0047】

第7図は、小径部6の周囲に糊が付着した外筒体1にキャップ2を嵌合した状態を示すものである。

【0048】

キャップ2を再嵌合する時、スカート部16の内面が小径部6の外方にはみ出した糊に接触し押し下げた状態になるが空間18の上部に溜り、キャップ2の冠着の支障にならない。小径部6の外方に何回も糊をはみ出させたとしても、空間18は、上下方向に所望の高さで形成されているため、嵌合雄部9と同雌部17による嵌合部に内容物が到達しにくく、従って、キャップ2の着脱操作に影響しないし、また、気密性が低下するようなこともない。

【0049】

さらに、外筒体1の外筒主部5は、前述の様に内部発泡させている構造であるため、外面側は平滑性が維持されており、オフセット印刷、スクリーン印刷、転写印刷、オーバーコーティングやホットスタンピングの加工が容易に行なえる。また、内面側も同様に平滑性が維持されているため受皿4の昇降の抵抗にならず、外筒主部5と受皿4の外面形状は適正な関係を確保することができる。

【0050】

尚、本例では小径部6の軸方向長さを11m/mとしているが、必要に応じて増減することができる。その増減した形状に合わせキャップ2のスカート部16の長さを調節することは言うまでもない。

【0051】

また、外筒主部5の構成を下方に行くにしたがって徐々に小径となる構造とすれば、キャップ2との嵌合性能はそのまま、外筒体1の樹脂量を節減することができる。

【0052】

そのほか、本例では軸体3と受け皿4はねじ機構により受皿4を昇降する構成としているが、このねじ機構に限定するものでなく、要は受皿4が昇降する構造であれば良いし、外筒体1とキャップ2の嵌合構造においても突起を利用する構造に限定されるものではなく、ねじ嵌合構造でも良い。

【0053】

(実施例2)

実施例2について図面を参照して説明する。

【0054】

図8は、本例のキャップ2の構造を示している。

【0055】

該キャップ2は、スカート部16の内面で嵌合雌部17の上方部分に突条A29を半径内方向に突設させている。

【0056】

該突条A29は嵌合雌部17より幾分距離をとった上方部分に外筒体1の小径部

6と基部7の寸法差に等しいか又は寸法差よりもわずかに小さく突出している。

【0057】

本例に使用する外筒体1，軸体3，受皿4は、実施例1と同様であるのでこれ等の構造及び組み合わせ方法についての説明は省略する。

【0058】

第9図は、外筒体1とキャップ2の嵌合状態を示す。

【0059】

嵌合雄部9と嵌合雌部17の嵌合状態は実施例1と同様であり、小径部6の8ヶ所に突条A29が当接している。段部8より下方の基部7には突条A29が当接していない。スカート部16に突条A29を突設する理由は、キャップ2を小径部6の先端から冠着する時、突条A29でガイドされ外筒体1とキャップ2の軸心が一致してキャップ2が嵌合され、内容物のはみ出しがあっても突条A29のみが内容物に接触するためはみ出した内容物を下方（嵌合部の方向）に運ぶことがないため、外筒体1の先端を小径部6としてスカート部16との間に空間18を設けたことの効果を十分発揮する。

【0060】

このように本例の場合、キャップ2のスカート部16の内面に突条A29を設けたため、小径部6の全周にわたってスカート部16との間に空間18を確保することができると共に、キャップ2を嵌合するとはみ出した内容物をスカート部16でこするように下方に運ぶことを防止できる。

【0061】

(実施例3)

実施例3について、図面を参照して説明する。

【0062】

図10は、本例の外筒体1の構造を示している。

【0063】

該外筒体1は、段部8を起点として小径部6に突条B30を立設させている。該突条B30は小径部6の上端よりわずかに下がった位置まで設けてあり、その外面は基部7の外面と略同一面を形成している。

【0064】

本例に使用する軸体3、受皿4、キャップ2は実施例1と同様であるのでこれらの構造と組合わせ方法についての説明は省略する。

【0065】

第11図は、外筒体1とキャップ2の嵌合状態を示す。

【0066】

嵌合雄部9と嵌合雌部17の係合状態は実施例1と同様であり、小径部6の突条B30がキャップ2のスカート部16に接近している。キャップ2を嵌合した時はみ出した内用物は小径部6の上方で突条B30の間にたまってくる。

【0067】

本例は、実施例2の場合と違い、キャップ2を嵌合後、万一、同方向に回転しても小径部6にたまった内容物をかき取ることがない。

【0068】

従って、キャップ2の着脱を繰り返し行なっても内容物は安定的に小径部6外面の空間18部分に滞留する。

【0069】

(実施例4)

実施例4について、図面を参照して説明する。

【0070】

図12は、本例の外筒体1の構造を示している。

【0071】

該外筒体1は、平坦部10の直下に増厚した帯部31を形成し、その下方の外筒主部5は薄肉にしている。

【0072】

帯部31は、その下方の外筒主部5よりも外方に突出し、その内部は発泡層が形成されていて、表面は滑らかな状態である。従って、この部分にラバー版により帯状のホットスタンプ加工又はクリーン印刷が容易に出来る。

【0073】

本外筒体1の構造は、主部5の形状において大部分を薄肉構成とし、上部に厚肉

の帯部31を形成しているため、内容物のはみ出し対策を行ないながら樹脂材料を最大限に節減することができる。

【0074】

本例に使用する軸体3，受皿4，キャップ2は実施例1と同様であるのでこれ等の構造と、組み合わせ方法についての説明は省略する。

【0075】

図13は、外筒体1とキャップ2の嵌合状態を示す。

【0076】

スカート部16の外表面と帯部31の外表面とが略同一面を形成し、スカート部16の内側は前例と同様に空間18が形成されている。

【0077】

帯部31の中は、所望の長さに形成することができ、又、同方向に一部に又は、複数個所断続的に形成することも出来る。

【0078】

【考案の効果】

本考案のくり出し容器にあっては、以上述べたような構造としたため、以下に述べるような効果がある。

【0079】

(1) はみ出した内容物が小径部にたまり、嵌合部に届かないためキャップの着脱操作に影響しないし、外筒体とキャップの間の気密性が低下することはない。

【0080】

(2) 段部を大きくとり、外筒主部を厚くしても、その外表面はヒケにより凹凸になることはないため、印刷、ホットスタンプ等の外表面デコレーション加工が支障なくできる。

【0081】

(3) 外筒主部の厚肉部を内部発泡させているため、発泡させないものに対し樹脂材料を低減出来るし、成形サイクルも短くなる。

【0082】

(4) 外筒主部の内面側も滑らかに仕上げるため、受皿の上下摺動がスムーズで、つ

まみ部の回転もスムーズに行なえる。

【0083】

(5) 実施例4の如く、嵌合部の下方の外筒体1をリング状に厚くした構成は、ホットスタンプやスクリーン印刷による模様等を周辺より突出するリング状の帯部に施すことができるため、商品のポイントとなり他の製品との識別が容易になって販売促進に役立つ。